

The Delphion  
Integrated  
View

Other Views:  
[INPADOC](#) | [Derwent...](#)

Title: **JP62155451A2: MANUFACTURING METHOD OF ELECTRIC CARPET**

Country: **JP Japan**  
Kind: **A**

Inventor(s): **KOBAYASHI HIROSHI  
YAMAMOTO SHUJI**

[No Image](#)

Applicant/Assignee: **MATSUSHITA ELECTRIC IND CO LTD**  
[News, Profiles, Stocks and More about this company](#)

Issued/Filed Dates: **July 10, 1987 / Dec. 27, 1985**

Application Number: **JP1985000296751**

IPC Class: **F24D 13/02; A47G 27/02;**

Priority Number(s): **Dec. 27, 1985 JP1985000296751**

Abstract:



**Purpose:** To provide a manufacturing method of an electric carpet with short processing time, no discoloration of an cover cloth material, and no flattened pile phenomenon by inserting a metal foil member with a heat adhesive film layer between the cover cloth material and an insulator and heating it with induction heating.

**Constitution:** A unit 6 is sandwiched between a cover cloth material 4 and an insulator 5 as components of an electric carpet and they are formed into a lamination layer. Passing a component in the lamination layer condition on an induction heating device 20 at a moderate speed causes a metal foil 18 with a heat adhesive film layer in the unit 6 to generate heat by which a heat adhesive film layer 15, heating wires 1, and heat adhesive cover layers 7 on the both sides of the foil 18 are melted altogether and the material 4 and the insulator 5 are melted and adhered each other and those are made into one body under a pressure roller 19 placed immediately after the adhesion.

**COPYRIGHT:** (C)1987,JPO&Japio

Family: [Show known family members](#)

Other Abstract Info: none

Foreign References: No patents reference this one



[Nominate this for the Gallery...](#)

短縮化、設備のランニングコストの低減化にも役立つ、そのほか、発熱線、検知線にとっては従来より低温で加工されるため、熱収縮等の歪みがなく、仕上りがきれいになる。又、使用する材料の熱的な制約も少い。

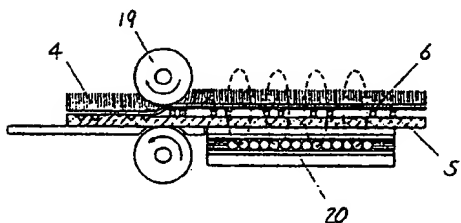
以上のように、本発明の製造方法によれば大巾な効果が生み出される。

#### 4、図面の簡単な説明

第1図は本発明による電気カーベットの製造方法の説明図、第2図は同製造方法による電気カーベットの発熱線の構造図、第3図は同製造方法の配線途中工程の斜視図、第4図は同製造方法の説明に付するユニットの構造図、第5図は同製造方法で製造される電気カーベット本体の構造図、第6図は従来の製造方法によるユニットの構造図、第7図は同製造方法による電気カーベットの分解断面図である。

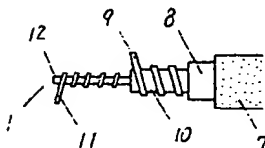
1 ……発熱線、2 ……温度検知線、6 ……ユニット、7 ……熱融着性被覆層、15、16 ……熱融着性フィルム層、18 ……金属箔、19 ……加圧ロール、20 ……誘導加熱装置。

第1図



4 ……表布材  
5 ……断熱材  
6 ……ユニット  
19 ……加圧ロール  
20 ……誘導加熱装置

第2図

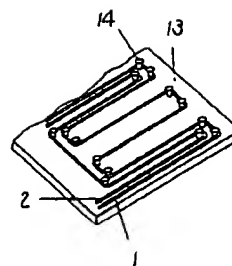


1 ……発熱線  
7 ……熱融着性被覆層  
8 ……外皮  
9 ……外巻線  
10 ……絶縁層  
11 ……内巻線  
12 ……芯糸

圧ロール、20 ……誘導加熱装置。

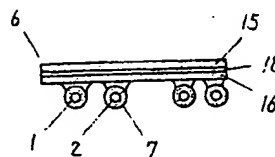
代理人の氏名 弁理士 中 尾 敏 男 ほか1名

第3図



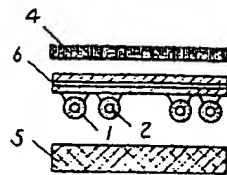
1 ……発熱線  
2 ……温度検知線  
13 ……基板  
14 ……スライドピン

第4図



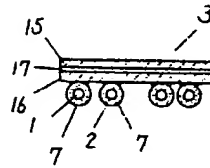
6 ……ユニット  
7 ……熱融着性被覆層  
15、16 ……熱融着性フィルム層  
18 ……金属箔

第 5 図



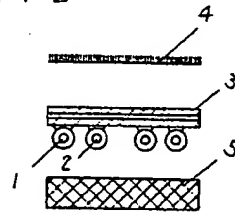
- 1 発熱線
- 2 温度検知線
- 4 表布材
- 5 断熱材
- 6 ユニット

第 6 図



- 3 接着シート
- 7 熱融着性被覆層
- 15, 16 熱融着性フィルム層
- 17 芯材

第 7 図



**THIS PAGE BLANK (USPTO)**